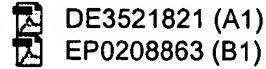


## **Facility for manipulating work pieces by applying automatic gripper change.**

**Patent number:** EP0208863  
**Publication date:** 1987-01-21  
**Inventor:** KUSKA JOACHIM; SCHAEFER WOLFGANG  
**Applicant:** GILDEMEISTER AG (DE)  
**Classification:**  
- **international:** B25J15/02; B25J15/04; B25J15/02; B25J15/04; (IPC1-7): B25J15/04  
- **european:** B25J15/02P; B25J15/04  
**Application number:** EP19860106470 19860513  
**Priority number(s):** DE19853521821 19850619

**Also published as:**



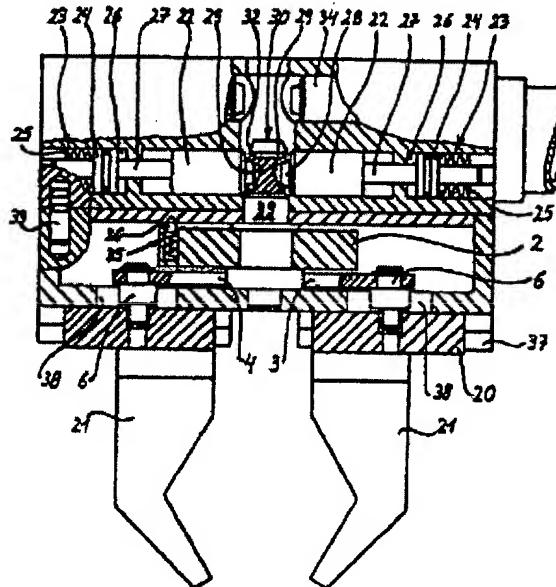
### Cited documents:



### **Report a data error here**

## Abstract of EP0208863

1. A workpiece handling device having a workpiece gripper fitted to a bearer arm of the handling system, consisting of a gripper drive housing (11) with a driving source for the clamping movement of the clamping fingers (21) and a gripper mechanism housing (1), the gripper gera consisting of a coupling member acting via connecting rods (3, 4) upon the clamping fingers (21), characterized by a clamping stud (30) of the gripper mechanism housing (1), which centres the gripper mechanism housing (1) with respect to the gripper drive housing (11) and may be introduced into the latter and has a clamping mechanism (22, 23) for mounting the clamping stud (30) in the gripper drive housing (11), and by at least one centreing pin (23) parallel with the clamping stud, which secures the gripper mechanism housing (1) against twisting with respect to the gripper drive housing (11), and by a driving member (8) which projects from the gripper drive housing (11) in parallel with the clamping stud receiver and engages with a close fit in the coupling member (2).



Data supplied from the [esp@cenet](mailto:esp@cenet) database - Worldwide



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets

⑪ Veröffentlichungsnummer:

0208863  
A1

12

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

② Anmeldenummer: 86106470.7

⑥1 Int. Cl.: B25J 15/04

Anmeldetag: 13.05.86

30 Priorität: 19.06.85 DE 3521821

⑦ Anmelder: Glidemelster AG, Morsestrasse 1,  
D-4800 Bielefeld (DE)

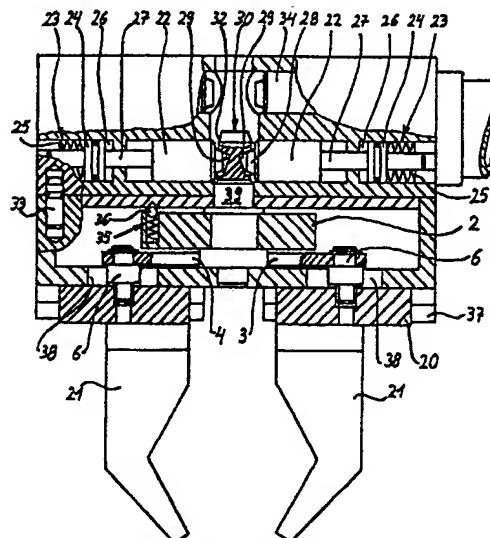
43 Veröffentlichungstag der Anmeldung: 21.01.87  
Patentblatt 87/4

72 Erfinder: Kuska, Joachim, Ringstrasse 53,  
D-3050 Wunstorf 1 (DE)  
Erfinder: Schaefer, Wolfgang, Eifelweg 2,  
D-3012 Langenhagen (DE)

34 Benannte Vertragsstaaten: AT BE CH FR GB IT LI NL SE

#### 54 Werkstückhandhabungseinrichtung mit automatischem Greifswchsel

57 Der Greifer einer Werkstückhandhabungseinrichtung besteht aus einem Greiferantriebsgehäuse (11) und einem Greifergehäuse (1), das ein Koppelement (2) und Zugstangen für die Betätigung der Spannfinger (21) beinhaltet. Der einfache und gegenüber dem Greiferantriebsgehäuse (11) lagegenaue, automatische Wechsel des Greifergehäuses (1) wird durch einen Spannzapfen (30), eine Spannvorrichtung für den Spannzapfen (30), einen zum Spannzapfen (30) parallelen Zentrierstift (33) und durch ein in das Koppelement (2) eingreifendes, zum Spannzapfen (30) parallel angeordnetes Antriebsglied erreicht.



EP 0208863 A1

Werkstückhandhabungseinrichtung mit automatischem  
Greiferwechsel

Die Erfindung richtet sich auf eine Werkstückhandhabungseinrichtung mit einem an einem Tragarm angeordneten Greiferantriebsgehäuse und einem daran befestigten Greifergetriebegehäuse entsprechend dem Oberbegriff des Patentanspruchs 1.

Eine derartige Werkstückhandhabungseinrichtung ist aus DE-OS 30 43 687 bekannt. Die Greiferfinger sind über ein in einer Drehrichtung durch Federn vorgespanntes Koppelement kinematisch miteinander verbunden. Die Öffnungsbewegung wird durch einen Stößel bewirkt, der auf das Koppelement in bestimmten Schaltstellungen des Werkstückgreifers einwirkt, in denen der Stößel mit der Kolbenstange eines im Greiferantriebsgehäuse angeordneten, hydraulischen Linearantriebes fluchtet. Das Greifergetriebegehäuse soll gegenüber dem Greiferantriebsgehäuse in mehrere bevorzugte Schwenkstellungen schaltbar sein. Bei den dargestellten Greifern ist außerdem der manuelle Wechsel verschiedener Greifer möglich. Ein automatischer Wechsel ist wegen der Anordnung der Antriebe nicht möglich.

Aus Industrie Anzeiger 101. Jg. Nr. 82, Seiten 29 bis 33 sind verschiedene Industrieroboter mit automatischen Greifer- und Werkzeugwechselsystemen bekannt. In Fig.9 ist als mögliche Schnittstelle für den Greiferwechsel auch die Schnittstelle zwischen Antrieb und Greifergetriebe aufgeführt. Die ausgeführten Beispiele richten sich wegen der größeren Flexibilität auf eine Schnittstelle zwischen Greifer und Industrieroboter. In diesen

Fällen ist es erforderlich, Versorgungsleitungen beim Wechseln des Greifers ab- bzw. anzukoppeln. Dadurch wird der Aufwand für den Greiferwechsel erheblich vergrößert.

5 Durch den Greiferwechsel dürfen sich bei Werkstückhandhabungseinrichtungen keine Lagefehler in der Anordnung des Greifers in Bezug zum geregt bewegten Tragarm und der Greiferfinger in Bezug zum Greifergehäuse einschleichen, weil ein derartiger Fehler zu Kollisionen des Greifers mit dem zu greifenden Werkstück, der Werkstückaufnahme oder der zu bedienenden Werkzeugmaschine führen würde.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine genaue Positionierung des gewechselten Greifers bezüglich 15 seines Tragarms zu erreichen, wobei der Wechselvorgang einfach und sicher sowohl für den Greifer als auch für die gleichzeitige Antriebskopplung erfolgen soll.

Die Erfindung wird durch die Merkmale des Hauptanspruchs gelöst.

20 Durch die parallele Anordnung von Spannzapfen, Zentrierstift und Antriebsglied ist der Wechsel des Greifers durch eine bloße Linearbewegung des Tragarms der Werkstückhandhabungseinrichtung möglich.

Damit das Antriebsglied in das Kuppelement beim 25 Greiferwechsel eindringen kann, muß das Kuppelement in einer dafür bestimmten Lage gehalten werden. Dies kann durch die Greiferhalterung geschehen, die den Greifer für den Wechselvorgang bereit hält, indem die Greiferfinger in der entsprechenden Lage festgehalten 30 werden oder durch eine zwischen Greifergehäuse und Kuppelement angeordnete Rastvorrichtung.

Die formschlüssige Verbindung zwischen Antriebsglied und Koppelscheibe hat den Vorteil, daß die Spannfinger nie eine unkontrollierte Lage zum Greifergehäuse 35 einnehmen können, wie dies bei einer einseitig federbelasteten Verbindung zwischen Stößel und

Koppelscheibe möglich ist.

Durch die einander gegenüberliegende Anordnung zweier Spannzapfen wird auf das Greifergetriebegehäuse keine Querkraft und kein Kippmoment ausgeübt, was trotz des 5 Paßsitzes des Spannzapfens im Greiferantriebsgehäuse zu einer Verlagerung des Greifergetriebegehäuses gegenüber dem Greiferantriebsgehäuse führen könnte. Die kegeligen Ansätze der Spannbolzen sorgen in Verbindung mit den kegeligen Bohrungen im Spannzapfen dafür, daß 10 des Greifergetriebegehäuse fest gegen die Anlagefläche des Greiferantriebsgehäuses gezogen wird.

Eine Verdrehung wird zusätzlich durch einen außermittig angeordneten Zentrierstift verhindert. Dadurch ist die genaue, reproduzierbare Lage des Greifergetriebegehäuse 15 und der Spannfinger gegenüber dem Tragarm der Werkstückhandhabungseinrichtung gewährleistet, wobei die bekannt einfache und kostengünstige Konstruktion des Spannfingerantriebs gewahrt werden kann.

Die Erfindung wird an Hand der nachfolgenden Zeichnungen näher erläutert. Es zeigen 20

Fig. 1 einen Querschnitt durch das Greifergetriebegehäuse,

Fig. 2 einen Schnitt gemäß Linie II - II der Fig. 1,

Fig. 3 einen Schnitt gemäß Linie III - III der Fig. 1.

Fig. 1 zeigt das Greifergetriebe, das in einem Greifergetriebegehäuse 1 untergebracht ist und aus einer Koppelscheibe 2 und zwei Schubstangen 3,4 besteht, die über Bolzen 5 drehbar mit der Koppelscheibe 2 verbunden sind. Die Schubstangen 3,4 tragen an ihren 25 gegenüberliegenden Enden Mitnehmerbolzen 6, die in die in Fig. 1 nicht dargestellten Grundbacken 20 eingreifen. Die Koppelscheibe 2 ist mit einem Radialschlitz 7 versehen, in den ein Antriebsstift 8 eingreift, der 30 das Greifergetriebegehäuse 1 in einem Schlitz 9 durchdringt. Die Koppelscheibe 2 ist auf einer Achse 10

drehbar gelagert.

Fig. 2 zeigt neben dem Greifergetriebegehäuse 1 das Greiferantriebsgehäuse 11, das an dem Tragarm 12 der Werkstückhandhabungseinrichtung befestigt ist. In 5 dem Greiferantriebsgehäuse 11 ist eine Bohrung 13 vorgesehen, in der ein Kolben 15 verschoben wird.

Die Kolbenstange 16 trägt eine Querbohrung 17, in die der Antriebsstift 8 eingefügt ist. Der Antriebsstift 8 durchdringt die Gehäusewand des Greiferantriebs- 10 gehäuses 11 in einem Schlitz 18, der dem Schlitz 9 im Greifergetriebegehäuse 1 entspricht. An dem Greifer- getriebegehäuse 1 sind Führungen 19 für die Grundbaken 20 vorgesehen, an denen unterschiedliche Spann- finger 21 befestigt werden können.

15 Gemäß Fig. 3 sind in dem Greiferantriebsgehäuse 11 neben dem Spannfingerantrieb auch die Spannbolzen 22 und deren Antrieb 23 untergebracht. Die Antriebe 23 für die Spannbolzen 22 bestehen aus Kolben 24, die einseitig durch Federn 25 belastet sind und durch ein 20 dem Zylinderdruckraum 26 zuführbares Druckmedium gegen die Federkraft verschoben werden können. Die Kolben- stangen 27 der Kolben 24 sind mit den Spannbolzen 22 /der Spannbolzen 22 verbunden. Das gegenüberliegende Ende ist als Kegel- stumpf 28 ausgebildet und greift in Bohrungen 29 am 25 Spannzapfen 30 ein. Der Spannzapfen 30 besitzt außer dem Spannbereich 31 und einer Einführungsschräge 32 noch einen zylindrischen Teil 39, der in Verbindung mit einem Zentrierstift 33 für die Lagefixierung zwi- schen Greifergetriebegehäuse 1 und Greiferantriebs- 30 gehäuse 11 sorgt. In dem Greiferantriebsgehäuse 11 ist in Fig. 3 ein weiteres Spannbolzenpaar 34 zur Aufnahme eines zweiten, dem dargestellten gegenüber- liegenden Greifers angeordnet.

Zwischen dem Greifergetriebegehäuse 1 und dem Koppel- 35 element 2 ist der Rastmechanismus 35 in Form einer federbelasteten Kugel 36 und einer Gehäuseaussparung

dargestellt. Das Koppelement 2 ist über die Zug-Schubstangen 3 mit den Mitnehmerbolzen 6 verbunden, die in die Grundbacken 20 eingeschraubt sind. Die Grundbacken 20 sind in T-Nuten 37 geführt. Die Bewegung der Mitnehmerbolzen 6 in Führungsrichtung wird durch Längsschlitz 38 im Greifergetriebegehäuse 1 ermöglicht.

Der Greiferwechselvorgang geschieht folgendermaßen: Die Spannfinger 21 werden so weit geöffnet, daß der 10 in der Koppelscheibe 2 angeordnete Rastmechanismus 35 im Greifergetriebegehäuse 1 einrastet. Danach wird der Greifer auf einer Greiferhalterung abgesetzt. Den Zylinderräumen 26 wird ein Druckmedium zugeführt, das die Kolben 24 gegen die Kraft der Federn 25 nach außen 15 verschiebt und damit die Spannbolzen 22 aus den Bohrungen 29 am Spannzapfen 30 herauszieht.

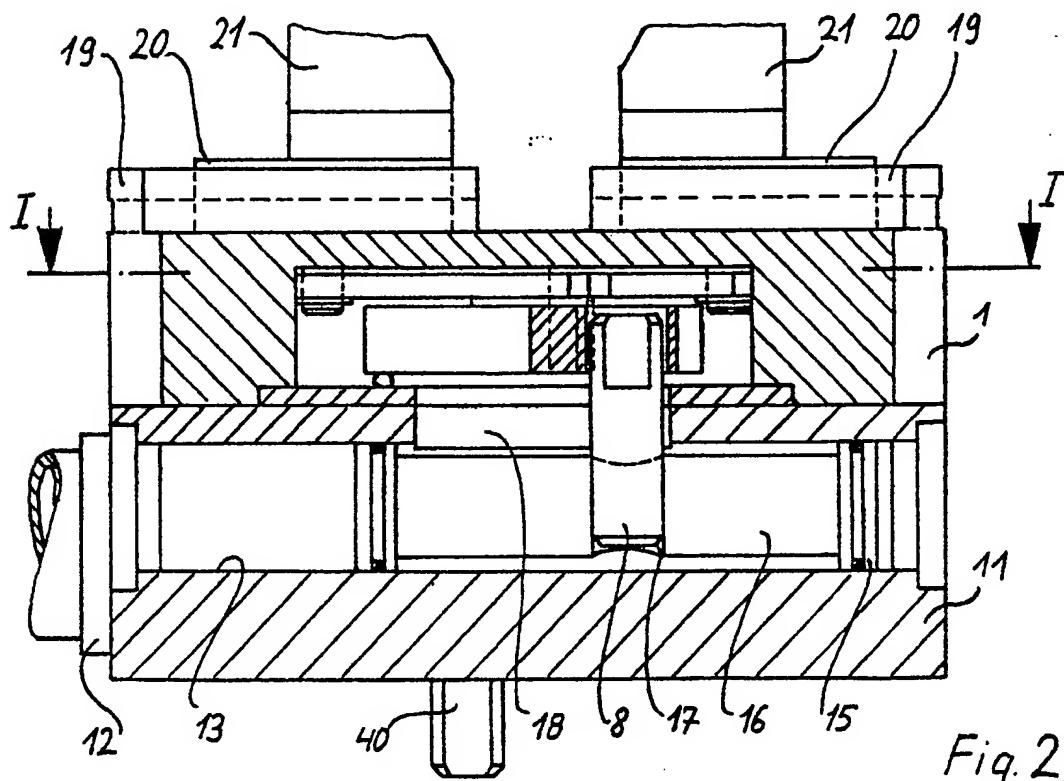
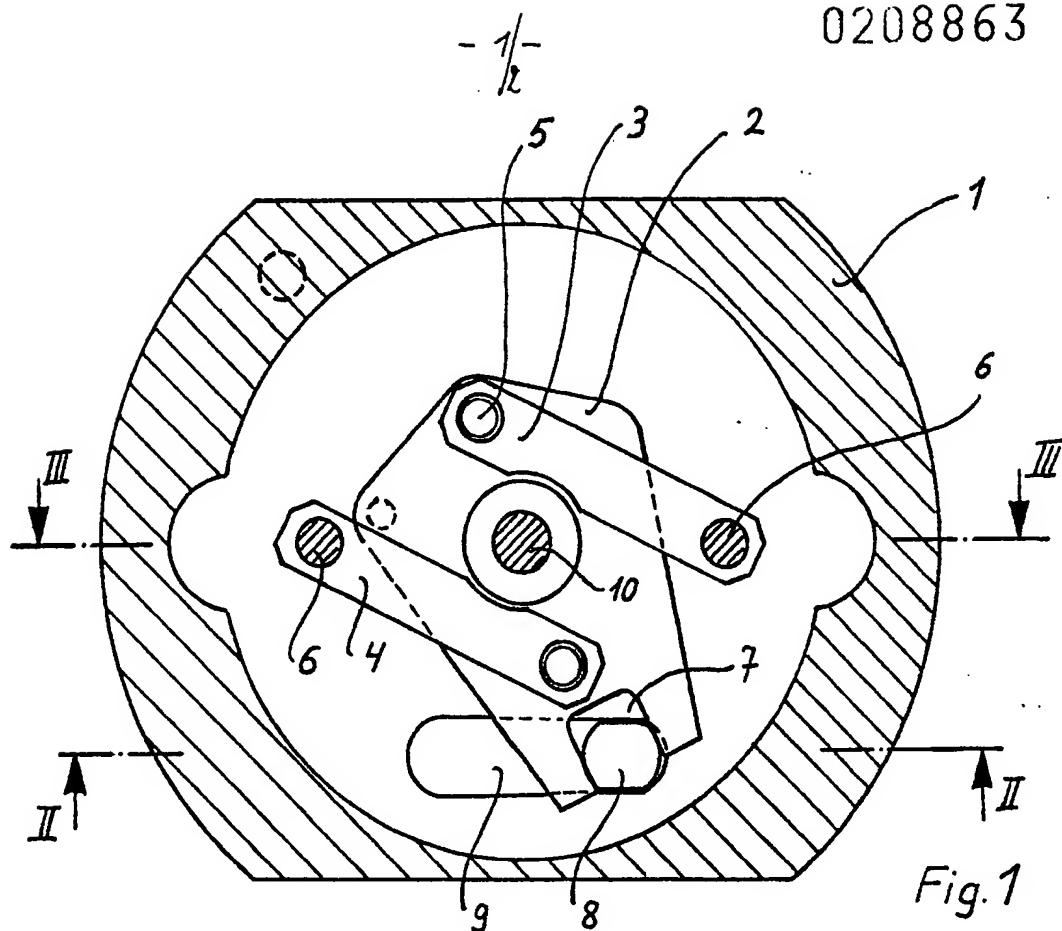
Das Greiferantriebsgehäuse 11 wird nun durch den Tragarm so weit angehoben, daß der Zentrierstift 33 und der Spannzapfen 30 vollständig aus ihren Bohrungen heraus-20 treten. Dabei wird gleichzeitig der Antriebsstift 8 aus dem Greifergetriebegehäuse 1 und damit aus dem Koppelement 2 herausgezogen. Der Tragarm kann nun das Greiferantriebsgehäuse 11 zu einer zweiten Greiferhalterung transportieren, wo der umgekehrte Vor-25 gang zur Verbindung des Greiferantriebsgehäuses 11 mit einem zweiten Greifergetriebegehäuse 1' abläuft. Der Wechselvorgang ist auch dann zuverlässig möglich, wenn das Greiferantriebsgehäuse 11 nicht exakt über dem Greifergetriebegehäuse 1 positioniert wird, weil 30 die ineinander greifenden Elemente 8, 30, 33 alle mit Einführschrägen versehen sind.

Patentansprüche

1. Werkstückhandhabungseinrichtung mit an einem Tragarm des Handhabungssystems angebrachtem Werkstückgreifer, bestehend aus einem Greiferantriebsgehäuse (11) mit einer 5 Antriebsquelle für die Spannbewegung der Spannfinger (21) und einem Greifergetriebegehäuse (1), wobei das Greifergetriebe aus einem über Zug-Schubstangen (3,4) auf die Spannfinger (21) wirkenden Koppellement besteht, gekennzeichnet durch einen das 10 Greifergetriebegehäuse (1) gegenüber dem Greiferantriebsgehäuse (11) zentrierenden, in das letztere einführbaren Spannzapfen (30) an dem Greifergetriebegehäuse (1) mit einer Spannvorrichtung (22,23) zur Halterung des Spannzapfens (30) in dem Greiferantriebs- 15 gehäuse (11) und durch mindestens einen das Greifergetriebegehäuse (1) gegen Verdrehung gegenüber dem Greiferantriebsgehäuse (11) sichernden, zu dem Spannzapfen (30) parallelen Zentrierstift (33), und durch ein parallel zur Spannzapfenaufnahme aus dem Greifer- 20 antriebsgehäuse (11) vorstehendes, in das Koppellement (2) formschlüssig eingreifendes Antriebsglied(8).
2. Werkstückhandhabungseinrichtung nach Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, daß der Spannzapfen (30) zwei gegenüberliegende, kegelige Bohrungen (29) aufweist.

3. Werkstückhandhabungseinrichtung nach Anspruch 1 und 2 dadurch gekennzeichnet, daß die Spannvorrichtung(22,23) durch zwei Spannbolzen (22) gebildet ist, die mit den kegeligen Bohrungen (29) gegenüberliegenden, diesen angepaßten, kegeligen Ansätzen(28) versehen sind.
4. Werkstückhandhabungseinrichtung nach Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, daß ein das Koppelement(2) in vorbestimmter Stellung festlegender Rastmechanismus(35) am Greifergetriebegehäuse(1) vorgesehen ist.
5. Werkstückhandhabungseinrichtung nach Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, daß das Antriebsglied (8) aus einem Stift besteht und das Koppelement (2) im Bewegungsbereich des Stiftes einen Schlitz(9) von der Breite des Stiftdurchmessers aufweist.
6. Werkstückhandhabungseinrichtung nach Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, daß das Greiferantriebsgehäuse (11) zur Halterung von zwei Greifergetriebegehäusen(1) mit dem ersten Antriebsglied (8) gegenüberliegenden, in einer Ebene versetzt angeordneten, zweiten Antriebsglied (40), einer zweiten Zentrierbohrung und einer koaxialen zweiten Aufnahmebohrung für den zweiten Spannzapfen ausgerüstet ist.

0208863



0208863

- 2/-

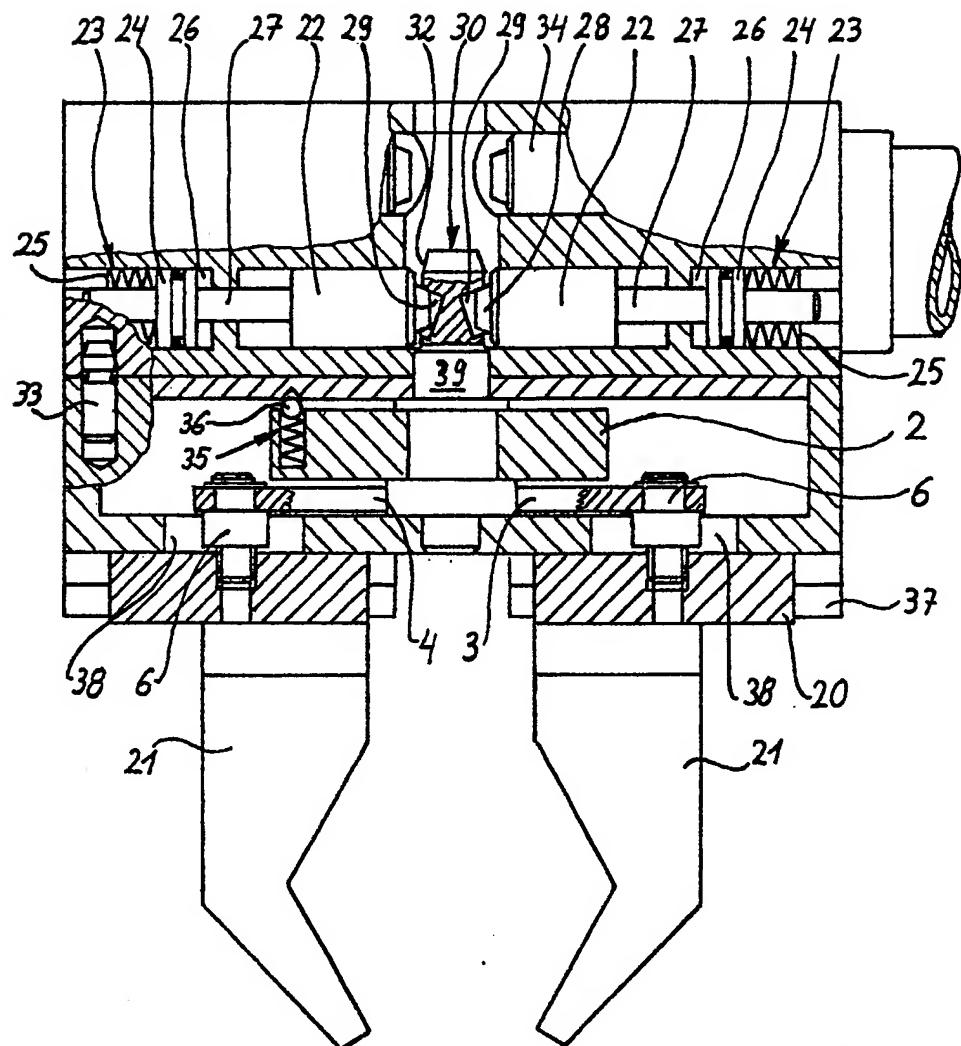


Fig. 3



EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			EP 86106470.7
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betreff Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.4)
	EP - A1 - 0 120 275 (PONT-A-MOUSSON) Y * Seite 12, Zeile 31; Seiten 13-19; Fig. 1-5 * A * Fig. 1-5 * --	1 2,4	B 25 J 15/04
D,Y	DE - A1 - 3 043 687 (GILDEMEISTER) * Seiten 11-13, 19, 20; Fig. 1, 5, 6 *	1	
D,A	* Anspruch 9; Fig. 1, 5, 6 * --	4-6	
A	DE - A1 - 2 735 260 (KEARNEY & TRECKER) * Fig. 1, 11-13 * --	1-3	
A	DD - A1 - 224 800 (MAGDEBURGER ARMATURENWERKE) * Ansprüche; Fig. * -----	1, 3, 4	RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int. Cl.4) B 25 J 15/00 B 23 Q 3/00
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort WIEN	Abschlußdatum der Recherche 24-09-1986	Prüfer KRAL	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN		E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmelde datum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument	
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze		S : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	